

P.B.5818 - Patentlaan 2 2280 HV Rijswijk (ZH) +31 70 340 2040 31651 epo nl +31 70 340 3016

Europäisches **Patentamt**

> Zweigstelle in Den Haag Recherchenabtellung.

Europear Patent Of

Branch at

Search

The Hague

B. OS. OP. 2003

Office européen des brevets

Département à La Haye Division de la

HOFFMANN EITLE Patent- und Rechtsanwälte EINGEGANGEN Arabellastrasse 4 81925 München ALLEMAGNE

0 1. Aug. 2003

HOFFMANN • EITLE, MÜNCHEN PATENTANWÄLTE RECHTSANWÄLTE

6: le Datum/Date

31.07.036

Zeichen/Ref./Réf.

96 554 a/fi

Anmeldung Nr./Application No./Demande nº./Patent Nr./Patent No./Brevet nº.

03002405.3-1262-

Anmelder/Applicant/Demandeur/Patentinhaber/Proprietor/Titulaire Alfing Kessler Sondermaschinen GmbH

MITTEILUNG

Das Europäische Patentamt übermittelt beiliegend den europäischen Recherchenbericht zu der obengenannten europäischen Patentanmeldung.

Wenn zutreffend, Kopien der im Recherchenbericht aufgeführten Schriften sind beigefügt.

Zusätzliche Kopie(n) der im europäischen Recherchenbericht angeführten Schriftstücke sind

Die folgenden Angaben des Anmelders wurden von der Recherchenabteilung genehmigt:

Zusammenfassung

■ Bezeichnung

Die Zusammenfassung wurde von der Recherchenabteilung abgeändert und der endgültige Wortlaut ist dieser Mitteilung beigefügt.

Die folgende Abbildung wird mit der Zusammenfassung veröffentlicht:

1



RÜCKERSTATTUNG DER RECHERCHENGEBÜHR

Falls Artikel 10 der Gebührenordnung in Anwendung kommt, ergeht noch eine gesonderte Mitteilung der Eingangsstelle hinsichtlich der Rückerstattung der Recherchengebühr.

BEST AVAILABLE COPY



EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung EP 03 00 2405

	EINSCHLÄGIG	E DOKUMENTE			
Kategorie Kennzeichnung des Doku der maßgeblic		ments mit Angabe, soweit erforderlich, hen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.CI.7)	
A 🗸	US 5 218 762 A (NE 15. Juni 1993 (199 * Spalte 3, Zeile		1,22,23	B23D31/00	
A	/US 2002/162205 A1 7. November 2002 (* Absätze '0015!,' 1 *	(HUGLER EBERHARD) 2002-11-07) 0021!-'0024!; Abbildung	21-26		
A 🗸	CA 2 287 140 C (BH, ;GUIRGIS SAMEH (CA 13. Februar 2001 (2 * Seite 9, Absatz 2)) 2001-02-13)	22,23		
A	DE 44 06 981 A (VOI 22. September 1994		·		
				RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.7)	
				B23D	
Der vorl	liegende Recherchenbericht wu Recherchenort	rde für alle Patentansprüche erstellt			
1	DEN HAAG	Abschlußdatum der Recherche	Prûfer		
X : von b Y : von b ander A : techno	TEGORIE DER GENANNTEN DOK esonderer Bedeutung allein betrach esonderer Bedeutung in Verbindung en Veröffentlichung derselben Kateg ologischer Hintergrund schriftliche Offenbarung henliteratur	E : älleres Patentdo let nach dem Anmel mit einer D : in der Anmeldun jorte L : aus anderen Grü	grunde liegende T kument, das jedoc idedatum veröffent g angeführtes Dok nden angeführtes	licht worden ist aument	

2

EPO FORM 1503 03.82 (P04C03)

ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.

EP 03 00 2405

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben. Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

16-07-2003

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung	
US	5218762	Α	15-06-1993	BR JP JP	9104077 3118487 5202880	B2	13-04-1993 18-12-2000 10-08-1993
US	2002162205	A1	07-11-2002	DE AT AU BR CA DE WO EP JP	1138901 0014887 2387586 50002297	T A A A1 D1 A1 A1	10-05-2001 15-06-2003 30-04-2001 02-07-2002 26-04-2001 26-06-2003 26-04-2001 31-07-2002 02-04-2003
CA	2287140	С	13-02-2001	KEI	NE		
DE	4406981	Α	22-09-1994	DE	4406981	A1	22-09-1994



ABSTRACT / ZUSAMMENFASSUNG / ABREGE

03002405.3

Um ein vollkommen neues, insbesondere für das Bruchtrennen von scheiben- oder plattenförmigen Werkstücken (4) geeignetes Bearbeitungsverfahren sowie eine hierfür geeignete Vorrichtung zur Verfügung zu stellen, wird erfindungsgemäß das jeweilige Werkstück (4) zu beiden Seiten der Bruchebene (12) jeweils zwischen Spannbackenpaaren (2,3) eingespannt. Danach werden die Spannbackenpaare (2,3) unter Krafteinwirkung derart zueinander bewegt, dass das Werkstück (4) entlang der Bruchebene (12) abwechselnd auf der Ober- und der Unterseite einer Zugspannung ausgesetzt wird.